



Estudio de Caso GNL #3

Almacenamiento y
Regasificación de GNL -
Conversión de Propano a GNL
para alimentar el Quemador.

www.ChartLNG.com



©2016 Chart Inc.

1-800-838-0856

P/N 15071661 SP

Detalles:

Ubicación — Gujarat, India
Alcance del Proyecto:

- Los equipos principales patentados son construidos y diseñados por Chart para una solución llave en mano.
- GNL almacenamiento (VT 105 m³/12 bar) y los conjuntos pre-fabricados
- Chart garantizó que el sistema opere y funcione como se ha diseñado para entregar 26,000 SCM/día para sustener el consumo y operar dentro de 30-75 PSIG en la línea final
- Sistema diseñado para el funcionamiento automático con la posibilidad de intervención manual

Aplicación:

La sustitución del sistema de propano existente para el gas natural más rentable para alimentar los quemadores de una fundición de cobre.

Antecedentes del Proyecto:

Se pidió Chart para desarrollar un paquete completo de equipamiento cual llevo a GNL desde los tráileres hasta la línea final.

Los Logros Significativos:

Gestiono Chart todo el proyecto. El sistema incluye el conmutación automático del flujo de líquido entre dos vaporizadores ambientales para garantizar el caudal constante durante el uso continuo. Operación del sistema es controlado desde un panel remoto que contiene PLC (Programmable Logic Computer) usando la lógica neumática y interfaz de usuario HMI (HMI User Interface).

Configuración del Sistema:

Ingeniería, gestión de proyectos y módulos de equipos montadas sobre skids fueron proporcionados por el centro técnico de Chart en New Prague, MN. El tanque de almacenamiento de 105 m³ fue construido en la planta de Chart en la Republica Checa y enviados directamente al sitio. Los vaporizadores se producen localmente de socio de negocios indígena de Chart con nombre de Shell-N-Tube.

Operación del sistema es controlado desde un panel remoto que contiene PLC (Programmable Logic Computer) usando la lógica neumática y interfaz de usuario HMI (HMI User Interface). Las válvulas accionadas por aire en el sistema seleccionan los diferentes modos de funcionamiento y también sirven como un dispositivo de corte de emergencia. El Sistema fue instrumentado por completo, con transmisores de presión, nivel, y temperatura alimentando el sistema de control.

El sistema permite la conmutación automática de flujo de líquido entre dos vaporizadores de aire ambiente, dejando tiempo para descongelar en el medio ciclo y no afecta a la velocidad de flujo del sistema durante el requisito de uso continuo.

Regulación de presión completamente automatizado mediante la utilización de un bucle de control "Proportional Integral Derivative (PID)" control loop y una válvula de control de flujo dimensionado para esta aplicación específica. Se han previsto disposiciones para controlar mecánicamente el sistema sin el sistema de control, si es necesario.

